

FC 300 & BA / 350

SCIES A COUPE D' ONGLETS

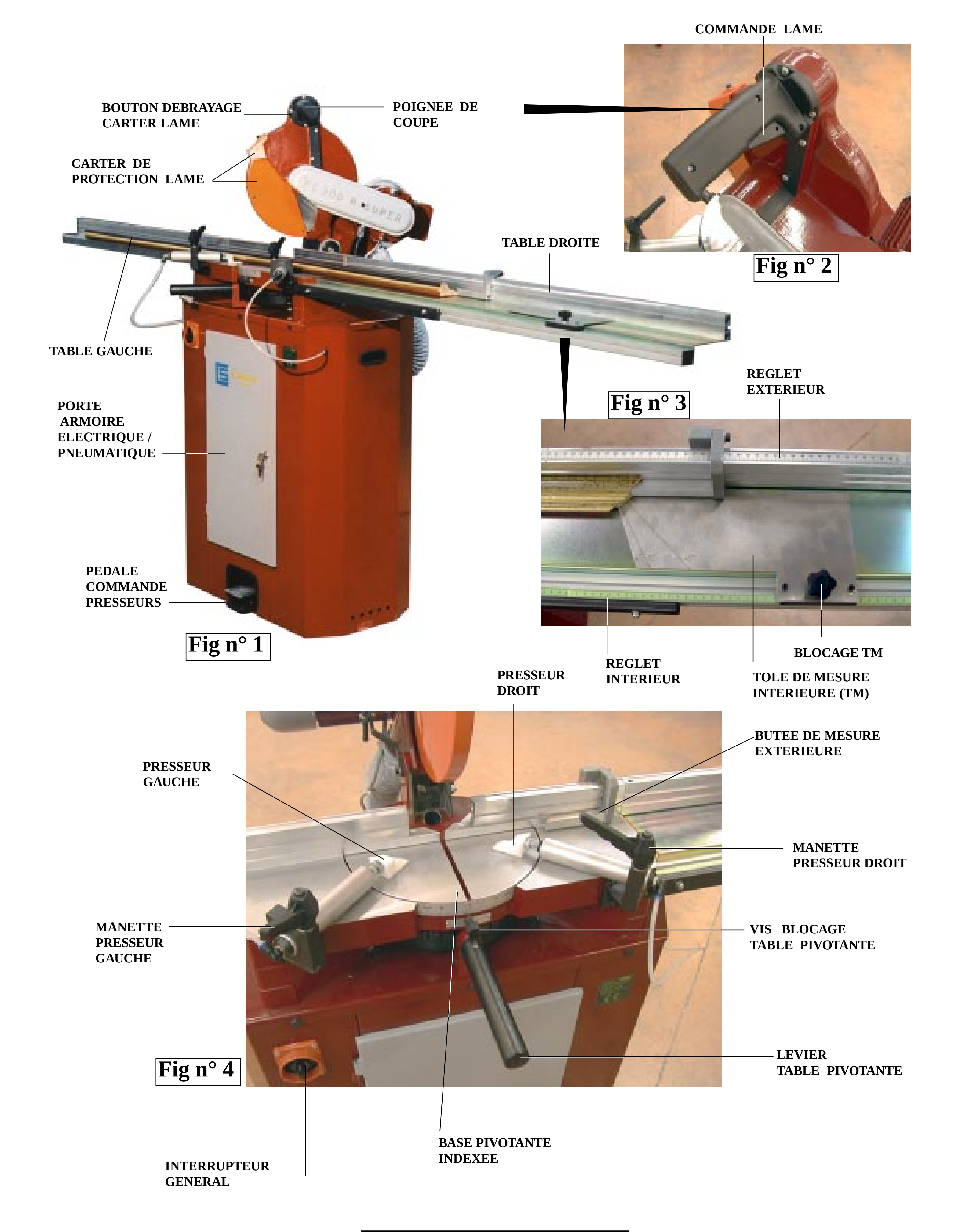
BRUIT / NOISE = 86db

MANUEL D'UTILISATION
&
TECHNIQUE

CASSESE SA
ZONE INDUSTRIELLE 77390 VERNEUIL L'ETANG
FRANCE

04 / 2002

Cassese / Communication


COMMANDE LAME
BOUTON DEBRAYAGE CARTER LAME
POIGNEE DE COUPE
CARTER DE PROTECTION LAME
Fig n° 2
TABLE DROITE
TABLE GAUCHE
REGLET EXTERIEUR
Fig n° 3
PORTE ARMOIRE ELECTRIQUE / PNEUMATIQUE
PEDALE COMMANDE PRESSEURS
Fig n° 1
BLOCAGE TM
REGLET INTERIEUR
PRESSEUR DROIT
TOLE DE MESURE INTERIEURE (TM)
BUTEE DE MESURE EXTERIEURE
PRESSEUR GAUCHE
MANETTE PRESSEUR DROIT
MANETTE PRESSEUR GAUCHE
VIS BLOCAGE TABLE PIVOTANTE
LEVIER TABLE PIVOTANTE
Fig n° 4
BASE PIVOTANTE INDEXEE
INTERRUPTEUR GENERAL

FC 300

Sommaire

INTRODUCTION **ACCESSOIRES** **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES** **OPTIONS** **GARANTIE**	**1**
INSTALLATION ET MISE EN SERVICE	
- Montage de la table de mesure	**2**
- Montage du bras gauche	**3**
- Branchement électrique	**3**
- Branchement pneumatique	**3**
- Branchement de l'aspiration	**3**
UTILISATION	
- Réglage des presseurs	**4**
- 1ère coupe	**4**
- Mesure fond de feuillure(intérieure)	**5**
- Mesure extérieure	**5**
- Coupe d'onglets	**5 - 6**
MAINTENANCE & ENTRETIEN	
- Changement de la lame	**7**
- Sac aspirateur	**3**
OPTION	
- FC 300 BA	**8**

INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une FC 300 . Nous vous félicitons pour votre bon choix et nous vous remercions pour votre confiance.

La scie FC300 est une machine pour la réalisation de coupe d'onglets de toutes moulures à base de bois , massif ou reconstitué , brut ou revêtu (peinture, vernis, revêtement plastique, papier, métaux en feuille : or,bronze, alu, etc...).

Sont exclus :

- Les profils de moulure ne présentant pas un talon à 90° sur une hauteur minimum de 5 mm ,
- Tous profils métalliques ,
- Les profils en plastique extrudé de faible épaisseur : (joncs, garnitures, etc...) .

Cette machine ayant été construite pour satisfaire aux obligations de sécurité et d'hygiène, il est interdit de procéder à des modifications d'organes électriques et pneumatiques, de démonter les protecteurs fournis à l'origine et de modifier les dispositifs de sécurité de la machine.

La scie FC300 ne peut être utilisée par plus d'un seul opérateur à la fois.

ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE

Cette machine est conditionnée dans une caisse à claire - voie , comprenant :

- 1 rallonge droite avec systèmes de mesures & butée
- 1 rallonge gauche
- 1 boîte d'accessoires comprenant :
  - 1 clé Allen de 8 mm (démontage des lames)
  - 1 clé Allen de 6mm , de 5mm, de 4 mm, de 3mm (montage des tables)
  - 1 raccord rapide (monté sur la machine) / 1 raccord cannelé / 1 raccord USA / 1 coupleur rapide.
  - 1 manuel d'utilisation

SPECIFICATIONS TECHNIQUES (à partir du n°de machine 1547)

LARGEUR DE COUPE	:	FC 300 & BA Minimum : 5 mm - Maximum ; 95 mm. FC 350 Minimum : 5 mm - Maximum : 115 mm
ANGLES DE COUPE	:	Index d'angulation de coupes : 0° - 22°30 - 45° - 30° - 15° (autres graduations par blocage du plateau)
DIMENSIONS LAME	:	Diamètre extérieur 300 mm ; alésage diamètre 20 mm.
REFERENCE LAMES	:	Lame carbure : 96 dents LR (FC 300/300BA) Z 2978 108 dents LR (FC 350/ 350BA) Z 1570
MESURES	:	Prise de mesure directe en fond de feuillure, Prise de mesure extérieure (en mm)
DIMENSIONS	:	Longueur 2900 mm ; Profondeur 850 mm ; Hauteur 1550 mm
HORS TOUT Poids net	:	120 kgs
ALIMENTATION	:	Electrique 220 V monophase .16Amp.
MOTEUR	:	Moteur d'entraînement de la scie : 1,5 CV – 3000 tours / mn . Transmission par courroie striée, frein .
AUTRES VERSIONS / OPTIONS	:	Modèle FC 300 BA : pour la coupe des moulures aluminium / bois Modèle 110 V .Système de mesure en pouces . Commande à distance (serrage/ déserrage des presseurs) code Article Z 2898

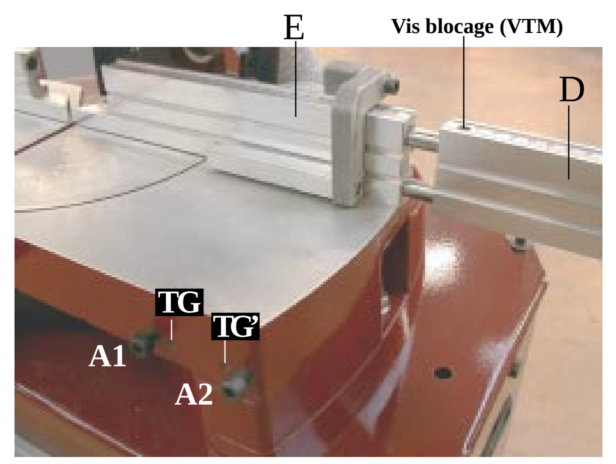
GARANTIE

La FC 300 est garantie l an, pièces et main d'oeuvre contre tous vices de fabrication. Les pièces d'usure et celles endommagées par une utilisation non conforme aux dispositions de la présente notice sont exclues de cette garantie.

INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

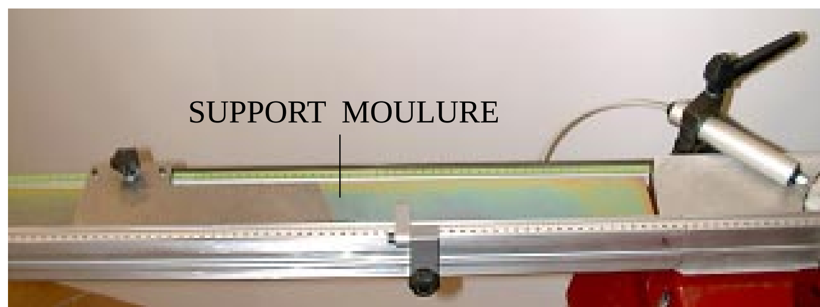
Un espace suffisant doit être réservé autour de la machine pour assurer une libre circulation et accéder à l'entretien. Elle doit être placée sur un sol stable et sensiblement plan.
La hauteur du plan de travail étant à 1030 mm du sol, il peut s'avérer nécessaire de mettre un caillebotis à la disposition d'une personne de petite taille.

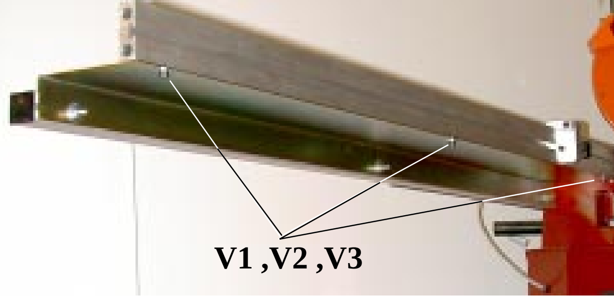
Montage de la table de mesure (bras droit)



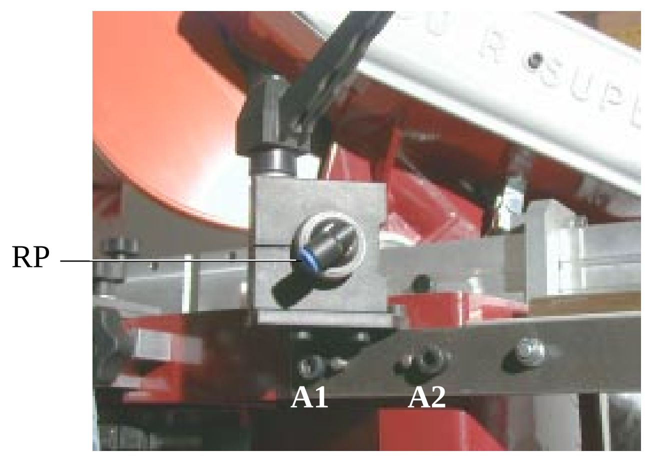


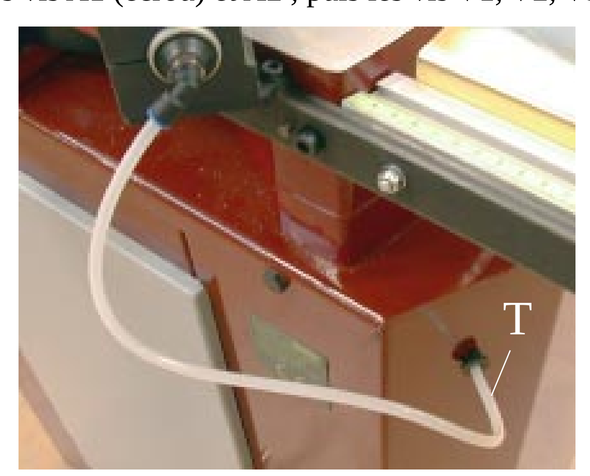
Montez la barre D en l'engageant à fond sur les 2 axes dépassant de la partie E. Verifiez que la graduation de la mesure exterieure est correcte à la jonction de ces deux pièces. Sinon verifiez qu'il ne se trouve pas de corps étrangers entre les 2 faces en contact. Bloquez la visVTM avec la clé allen de 3 mm, fournie. Otez les vis A1 (écrou dans le bati) et A2 avec la clé allen de 6 mm fournie . Otez les 3 vis (V1,V2,V3) + rondelles du support moulure avec la clé allen de 5mm fournie.





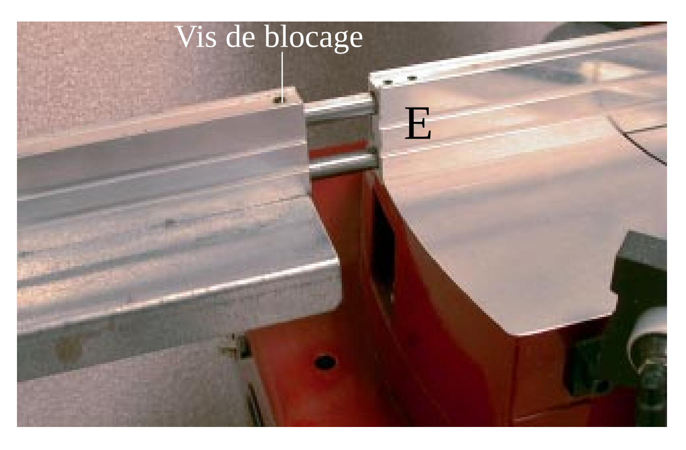
Amenez le support moulure devant la machine, le presseur étant sur votre gauche.Engagez les goupilles G1 et G2 du support moulure dans les trous TG et TG' du bati . Revissez les vis A1 (écrou) et A2 , puis les vis V1, V2, V3.





Fixez le tuyau T dans le raccord pneumatique RP du presseur droit.

Montage du bras gauche





Engagez à fond la table de gauche dans les 2 axes dépassant de la partie E, puis vissez la vis de blocage avec la clé allen de 3 mm fournie .

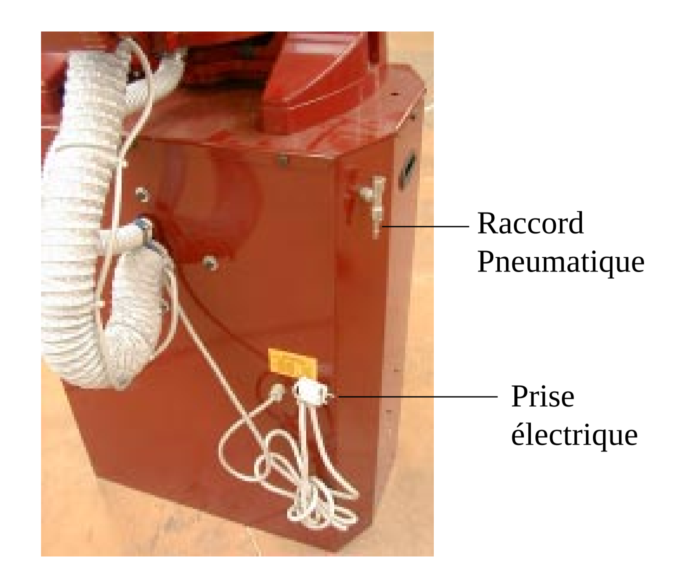
Branchement électrique

L'utilisateur doit raccorder le cable d'alimentation à une source conforme à la réglementation en vigueur et assurer la protection de la machine par fusible :

12 Ampères A.M. pour 220 volts tri

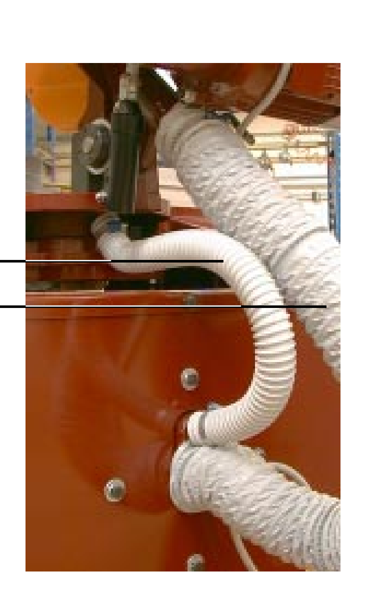
Branchement pneumatique

Prévoir un tuyau d'alimentation Ø 8 intérieur supportant la pression maxi de la source .
Caractéristiques de la source :
air sec non lubrifié
Branchement de la machine : VOIR PAGE 10



Branchement de l 'aspiration

Raccordez le tuyau d'aspiration basse (stocké dans la machine)
et d'aspiration haute (fixé sur la machine par le collier supérieur) .



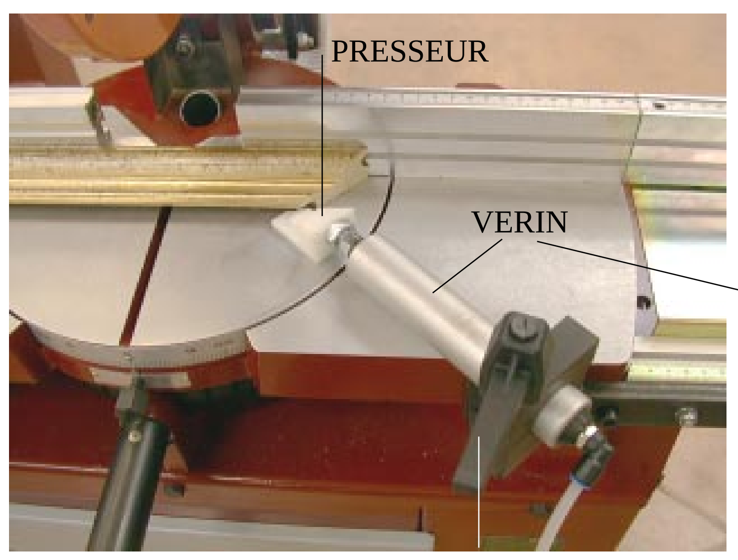
<u>IMPORTANT</u>

La collecte de la sciure s'effectue dans un sac de toile connecté à la sortie aspirateur , à l'intérieur de la machine. Pensez à le vider périodiquement.

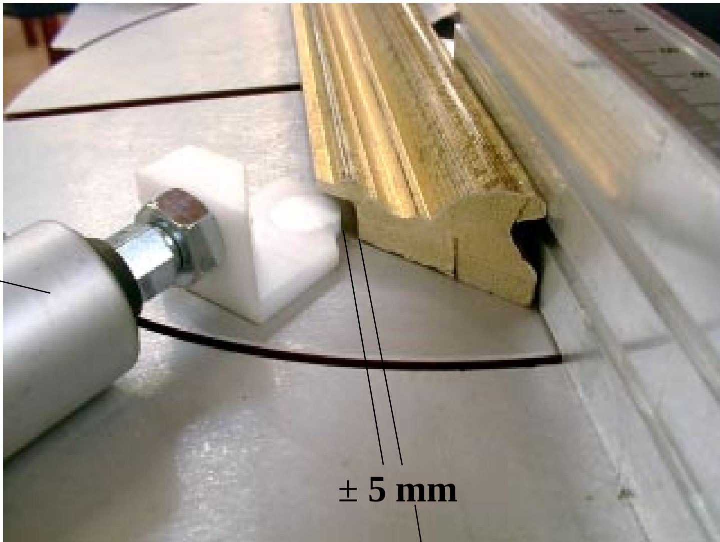
UTILISATION

REGLAGE DES PRESSEURS

Alimentez votre FC300 en air (voir page 3).



MANETTE DE BLOCAGE



FOND DE FEUILLURE

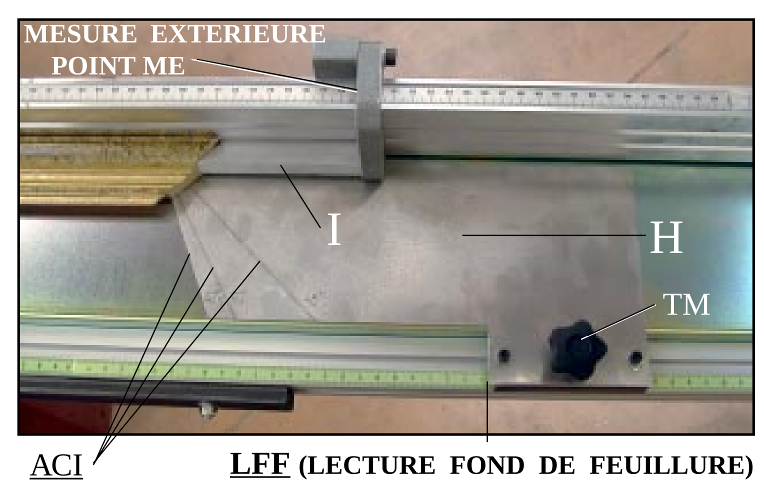
Appuyez sur la pédale. Les presseurs se mettent en position de désserage.
Engagez la moulure à couper sur la table de gauche. Desserrer la manette de blocage du vérin de gauche et ajustez le de facon à obtenir un espace d'environ 5 mm entre le fond de feuillure et le bout du presseur. Règlez bien le(s) presseur(s) en le(s) plaquant sur la table de la machine, pour qu'il(s) ne soulève(nt) pas la moulure au moment du serrage. Resserez la manette de blocage.
Reprenez l'opération pour le vérin de droite.
IMPORTANT : **Au moment de la coupe, le presseur droit doit toujours être en contact avec le fond de feuillure et ne jamais s'appuyer sur la partie coupée de la moulure. Dans ce dernier cas , desserrez la manette du verin droit et dégager celui-ci en arrière. Le pressage sera assuré uniquement par le presseur gauche.**

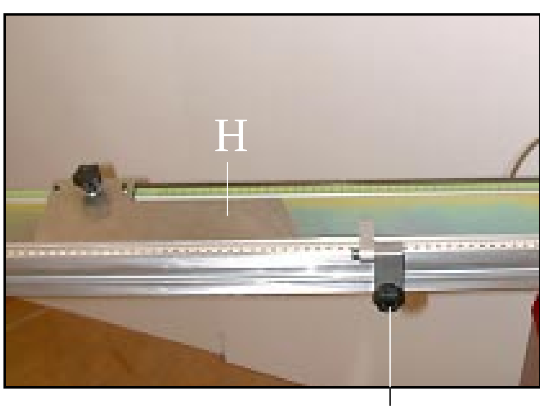
1ére COUPE (préparation de la moulure)

La moulure doit presenter une coupe d'onglet fraiche avant de commencer les opérations de mesures .
Votre FC 300 est alimentée en air et électricité.
Actionnez l'interrupteur général . L'aspirateur se met en fonctionnement.
Positionnez la base pivotante, tout en enfonçant la gachette de son levier (voir page 5), à gauche et à l'angle désiré (voir tableau correspondance angles page 6).
Les angles de 45°, 22°30, 15°, 0° sont indexés. Pour la coupe d'autres angles, il faut bloquer le plateau en utilisant la vis de blocage-voir fig n°4.
Il est conseillé de ne pas utiliser cette vis pour les angles indexés.
Maintenir la gachette appuyée et ne la relacher qu'une fois la position atteinte.
Saisissez la poignée de coupe en appuyant à fond sur l'interrupteur .
La lame se mêt à tourner. Dans le même temps appuyez du pouce sur le bouton de débrayage du carter de protection de lame (BDC fig n° 5).
Tirez sur la poignée et procédez à la coupe.
Par mesure de sécurité , le moteur de la FC 300 s' arrête lorsque l'on relache l'interrupteur. Il faut donc le maintenir appuyé pendant toute l'opération de coupe.
Puis remontez la tête de coupe .

MESURE FOND DE FEUILLURE (INTERIEURE)

Si les mesures que l'on va règler ne sont pas trop grandes, on peut garder les presseurs relachés en appuyant sur la pédale avec le pied gauche. Dans le cas de mesures trop éloignées il vous faudra soit desserez la manette de blocage des presseurs et les tirer vers vous, soit utiliser la commande à distance (en option, voir page 1) . Amenez ensuite le curseur H et bloquez le à la dimension désiré (LFF) en serrant la vis TM. Amenez la moulure sur le curseur H de manière à faire coincider le bord du fond de feuillure avec l'un des angles de coupe indexés (ACI) 67,5°-60°-45°.





Tout en gardant la moulure en position,amenez la butée I en contact avec la moulure , et bloquer. Dégagez le curseur de dessous la moulure.La prise de mesure en fond de feuillure est terminée.

MESURE EXTERIEURE

Desserez la vis de butée mesure extérieure (VBBE). Faites glisser le point ME sur le règlet jusqu'à la mesure désirée. Bloquez la butée .

COUPE D'ONGLETS

Votre FC 300 est alimentée en air et électricité.
Vous avez effectué le réglages des presseurs, la coupe de préparation, et les opérations de mesure .

Appuyez sur la pédale pour faire reculer les presseurs. (Procédez au réglage du presseur droit, s'il a été desactivé durant la 1ère coupe). Amenez la moulure (**1ère coupe**) jusqu'à la butée I. Tout en la maintenant appliquée sur la table, relachez la pédale pour amener les presseurs gauche et droit en position serrage. Positionnez la tête de coupe à gauche.

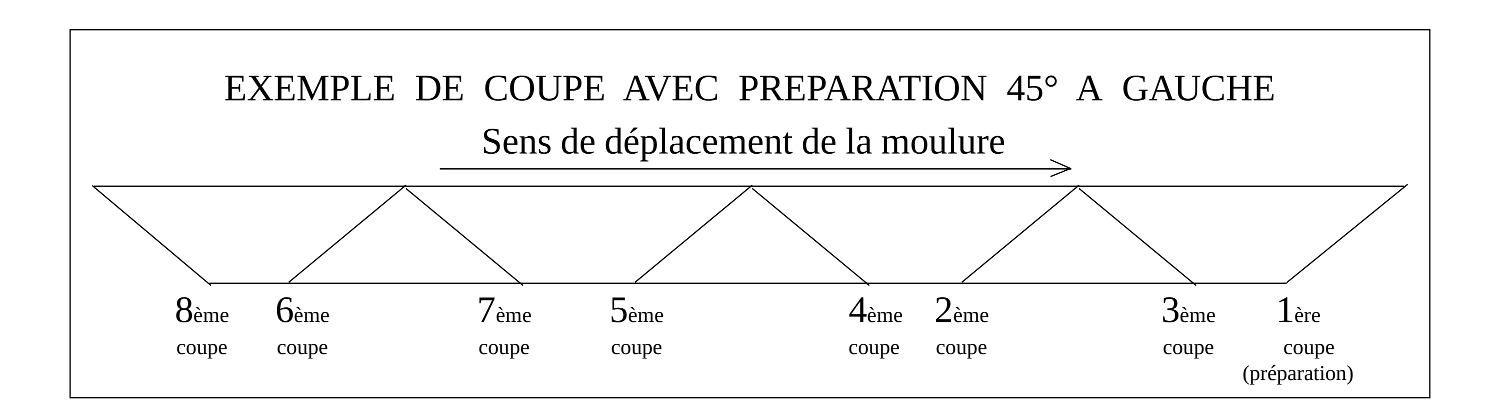


2 éme coupe: Faire une autre coupe sans changer la position de la base pivotante (1ére coupe).

Pour une **3ème coupe** : Ne pas appuyer sur la pédale . Faire pivoter la base pivotante , d'un angle correspondant , dans la direction inverse . Procédez à la 3ème coupe , qui va vous fournir le 1er morceau. Controlez éventuellement votre mesure.

Pour une **4éme coupe** : Agir sur la pédale et dégager le morceau coupé .Amenez la moulure en contact avec la butée I. Conserver la position de la la base pivotante , relacher la pédale et procédez à la coupe ....etc....

IMPORTANT : Par mesure de sécurité, ne pas agir sur la pédale pendant le sciage.



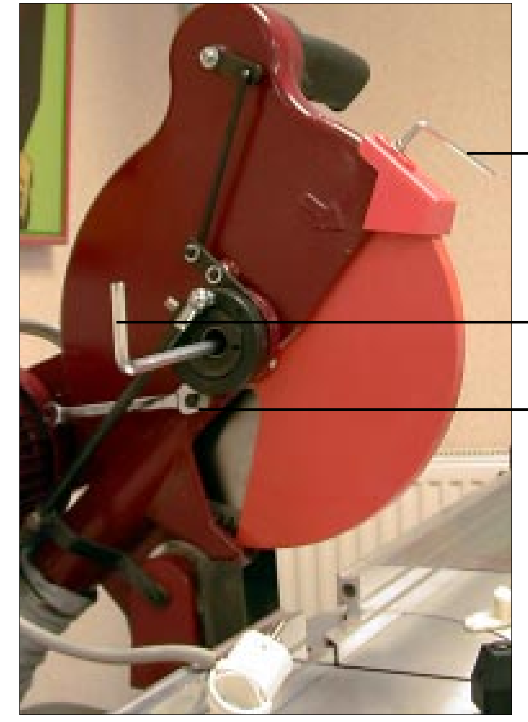
Suivant le type de cadres à fabriquer, suivre le tableau suivant pour la correspondance entre les angles indexés du curseur et de la base pivotante :

	OCTO	HEXA	RECT
GRADUATION CURSEUR	**67°5**	**60°**	**45°**
ANGLE OBTENUE (TABLE)	**22°30**	**30°**	**45°**

EX: Si l' angle curseur utilisé est 67°5, la base pivotante doit être réglée sur 22°30.

MAINTENANCE

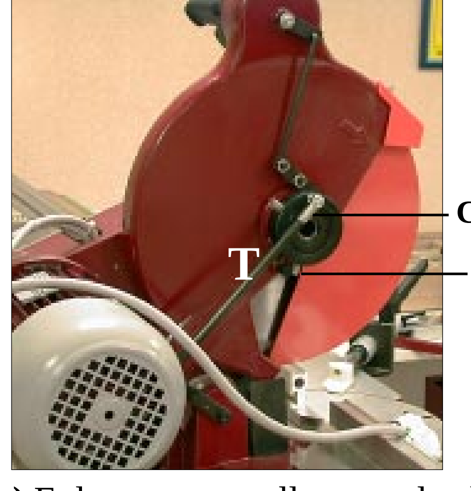
CHANGEMENT DE LA LAME



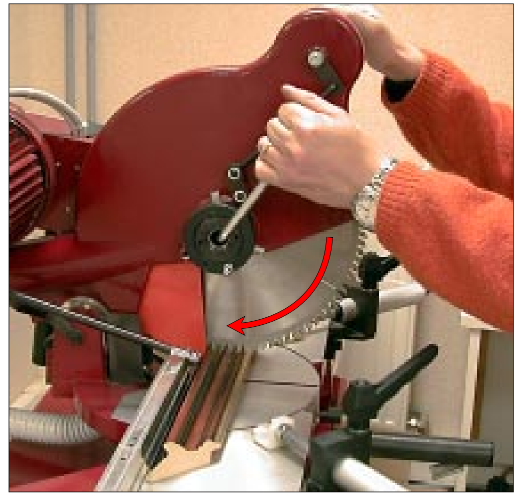
IMPERATIF
RETIREZ LA PRISE SECTEUR .

Materiel nécessaire au demontage et remontage de la lame :

-1 Clé plate 10 mm (non fournie)
-1 Clé hexagonale 8 mm (fournie)
-1 Clé hexagonale 4 mm (fournie)
-1 Pièce de bois .



1) Enlevez , manuellement , le clips de maintien de la tige T.
Dégagez la tige T .Enlevez la vis de butée .
Le carter de lame tourne et dégage la lame.



2) Faites basculer la lame sur la pièce de bois, afin de la bloquer . En tournant dans le sens indiqué , débloquez la vis de fixation lame .



3) Enlevez la vis de fixation de lame.
Otez ensuite le galet G. Se munir de gants de protection pour manipuler la lame .



4) Enlevez la lame . Procédez à l’inverse de la procédure de démontage pour le remontage d’une lame neuve. (Attention au sens des dents)

FC 300 BA

ACCESSOIRES

La FC 300 BA est conditionnée dans une caisse à claire - voie , comprenant :

- 1 rallonge droite avec systèmes de mesures & butée
- 1 rallonge gauche
- 1 boîte d'accessoires (à l'intérieur de la machine) comprenant :
  - 1 clé Allen de 8 mm (démontage des lames)
  - 1 clé Allen de 6mm , de 5mm, de 4 mm, de 3mm (montage des tables)
  - 1 raccord rapide
  - 1 manuel d'utilisation
  - 1 ébavureur
- 2 vis pour la fixation du bloc pince(droite et gauche) montés sur la machine.
- 2 cales (droite et gauche) à l'intérieur de la machine.

MISE EN SERVICE (Fig. 5 - 6 page 9)

Mettre en place les cales droites et gauches et les bloquer .
Otez la vis de blocage du plateau pivotant.
Mettre en place le bloc pince sur le devant du bati avec les vis D et G .
Alimentez la machine en électricité et en air (voir page 3).
Mettre une moulure métallique en position et règlez les presseurs droit et gauche(voir p4).
Mettre la pince sous pression d'air (interrupteur coté droit sur MARCHE)
Règlez la position de la tête de pince sur le profil par coulissement, et bloquez la .
Pour les opérations de mesure (voir p.5), baisser la partie escamotable de la butée de longueur de coupe .

COUPE

La pince doit toujours porter sur le profil.
La coupe peut s'effectuer de gauche à droite ou vice-versa.
Ne pas agir sur la pédale entre deux coupes opposées, sauf pour la fin ou le début du profil.
La coupe doit s'effectuer à une vitesse de descente normale et il est impératif de descendre jusqu'en butée.
Après la 2éme coupe, avant de dégager la lame , attendre que la pince recule.

LA SOCIETE CASSESE SE DEGAGE DE TOUTES RESPONSABILITES DANS LE CAS D'INOBSERVATION DES CONSIGNES DE CE MANUEL.

FC 300 Bois Aluminium

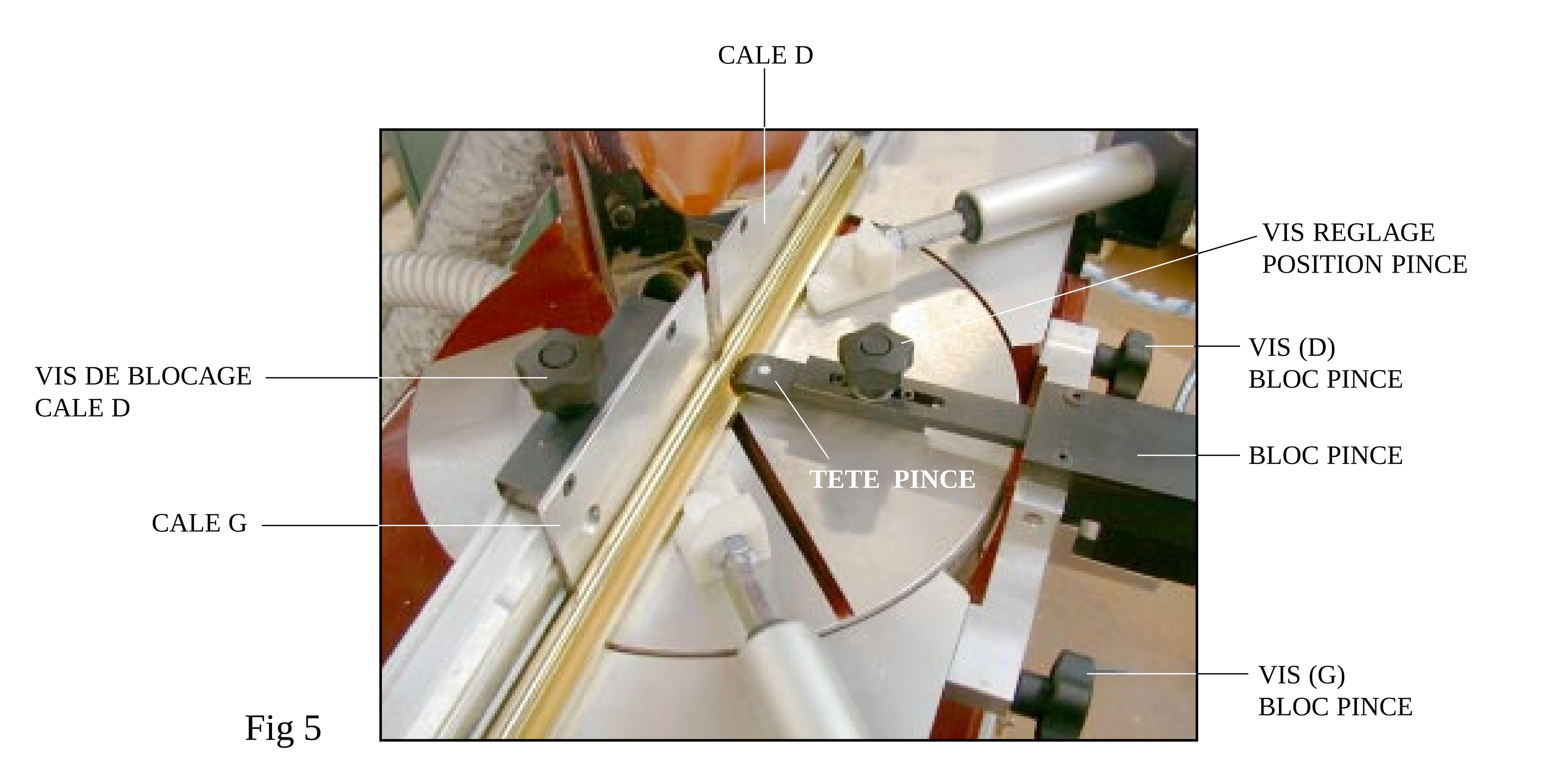


Fig 5

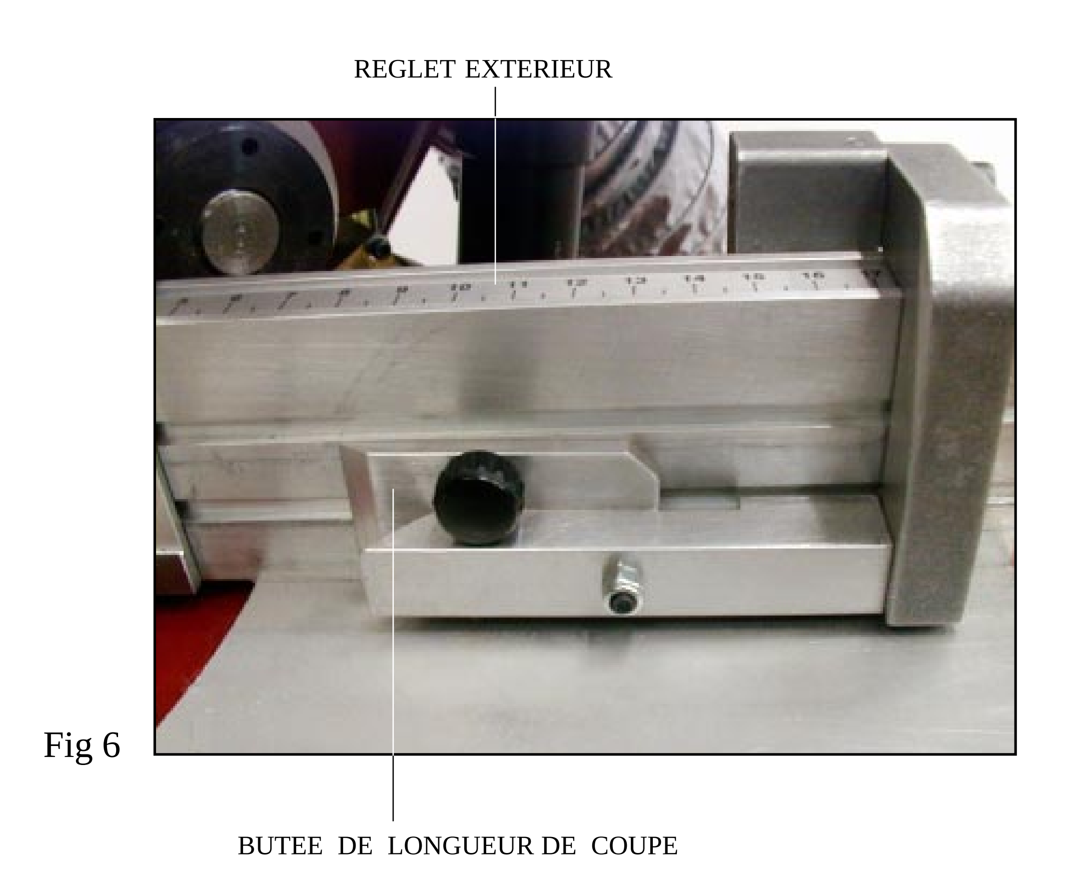


Fig 6

FC 300 / FC 350 : Branchement Pneumatique

